



PATENT APPLICATION

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of

Docket No: Q76433

Masato SHIMADA, et al.

Appln. No.: 10/612,411

Group Art Unit: Unknown

Confirmation No.: 3604

Examiner: Not yet assigned

Filed: July 03, 2003

For: METHOD OF MANUFACTURING A LIQUID-JET HEAD

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENTS

Commissioner for Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

Submitted herewith are three (3) certified copies of the priority documents on which claims to priority was made under 35 U.S.C. § 119. The Examiner is respectfully requested to acknowledge receipt of said priority documents.

Respectfully submitted,

*Darryl Mexic Reg# 38,551*  
Darryl Mexic  
Registration No. 23,063

SUGHRUE MION, PLLC  
Telephone: (202) 293-7060  
Facsimile: (202) 293-7860

WASHINGTON OFFICE  
23373  
CUSTOMER NUMBER

Enclosures: JAPAN 2003-191367  
JAPAN 2002-197337  
JAPAN 2002-196288

DM/lck

Date: January 28, 2004

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

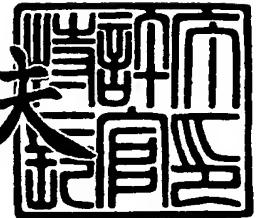
出願年月日      2002年 7月 5日  
Date of Application:

出願番号      特願 2002-197337  
Application Number:  
[ST. 10/C] : [JP 2002-197337]

出願人      セイコーエプソン株式会社  
Applicant(s):

2003年 8月 26日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今井 康夫  


【書類名】 特許願

【整理番号】 J0091854

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B41J 2/045

【発明者】

【住所又は居所】 長野県諏訪市大和3丁目3番5号 セイコーホーリン株式会社内

【氏名】 島田 勝人

【特許出願人】

【識別番号】 000002369

【氏名又は名称】 セイコーホーリン株式会社

【代理人】

【識別番号】 100101236

【弁理士】

【氏名又は名称】 栗原 浩之

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 042309

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9806571

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 液体噴射ヘッドの製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 シリコン単結晶基板からなりノズル開口に連通する圧力発生室が画成される流路形成基板と、該流路形成基板上に振動板を介して設けられた下電極、圧電体層及び上電極からなる圧電素子とを具備する液体噴射ヘッドの製造方法において、

前記流路形成基板上に前記振動板及び前記圧電素子を形成する工程と、前記流路形成基板上に前記圧電素子を封止する圧電素子保持部を有する封止基板を加熱接着する工程と、前記流路形成基板を所定の厚さに加工する工程と、前記流路形成基板と前記封止基板との接着温度よりも低い温度で前記流路形成基板の表面に絶縁膜を成膜すると共に当該絶縁膜を所定形状にパターニングする工程と、パターニングされた絶縁膜をマスクとして前記流路形成基板をエッチングして前記圧力発生室を形成する工程とを有することを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法。

【請求項 2】 請求項 1において、前記流路形成基板と前記封止基板とを接着する接着剤が、エポキシ系接着剤であることを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法。

【請求項 3】 請求項 1 又は 2において、前記振動板の少なくとも最下層が熱酸化膜によって形成され、前記圧力発生室の一方が当該熱酸化膜によって構成されていることを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法。

【請求項 4】 請求項 1～3 の何れかにおいて、前記絶縁膜を形成する工程では、E C R スパッタ法又はイオンアシスト蒸着法を用いることを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法。

【請求項 5】 請求項 1～4 の何れかにおいて、前記圧力発生室を形成する工程では、前記絶縁膜が形成されている領域の前記流路形成基板の一部が除去されて当該絶縁膜が前記圧力発生室に対向する領域に張り出した張り出し部が形成され、前記圧力発生室を形成する工程後にこの張り出し部を除去する工程をさらに有することを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法。

**【請求項 6】** 請求項 1～5 の何れかにおいて、前記絶縁膜として、窒化シリコン、酸化タンタル、アルミナ、ジルコニア又はチタニアの何れかの材料を用いることを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法。

**【請求項 7】** 請求項 6 において、テトラフルオロメタン (C F<sub>4</sub>) 又はトリフルオロメタン (C H F<sub>3</sub>) を主成分とするエッ칭ガスを用いたドライエッチングによって前記絶縁膜を除去することを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法。

#### 【発明の詳細な説明】

##### 【0001】

##### 【発明の属する技術分野】

本発明は、被噴射液を吐出する液体噴射ヘッドの製造方法に関し、特に、インク滴を吐出するノズル開口と連通する圧力発生室に供給されたインクを圧電素子又は発熱素子を介して加圧することによって、ノズル開口からインク滴を吐出させるインクジェット式記録ヘッドの製造方法に関する。

##### 【0002】

##### 【従来の技術】

インク滴を吐出するノズル開口と連通する圧力発生室の一部を振動板で構成し、この振動板を圧電素子により変形させて圧力発生室のインクを加圧してノズル開口からインク滴を吐出させるインクジェット式記録ヘッドには、圧電素子の軸方向に伸長、収縮する縦振動モードの圧電アクチュエータを使用したものと、たわみ振動モードの圧電アクチュエータを使用したものの 2 種類が実用化されている。

##### 【0003】

前者は圧電素子の端面を振動板に当接させることにより圧力発生室の容積を変化させることができて、高密度印刷に適したヘッドの製作が可能である反面、圧電素子をノズル開口の配列ピッチに一致させて櫛歯状に切り分けるという困難な工程や、切り分けられた圧電素子を圧力発生室に位置決めして固定する作業が必要となり、製造工程が複雑であるという問題がある。

##### 【0004】

これに対して後者は、圧電材料のグリーンシートを圧力発生室の形状に合わせて貼付し、これを焼成するという比較的簡単な工程で振動板に圧電素子を作り付けることができるものの、たわみ振動を利用する関係上、ある程度の面積が必要となり、高密度配列が困難であるという問題がある。

#### 【0005】

一方、後者の記録ヘッドの不都合を解消すべく、特開平5-286131号公報に見られるように、振動板の表面全体に亘って成膜技術により均一な圧電材料層を形成し、この圧電材料層をリソグラフィ法により圧力発生室に対応する形状に切り分けて各圧力発生室毎に独立するように圧電素子を形成したものが提案されている。

#### 【0006】

これによれば圧電素子を振動板に貼付ける作業が不要となって、リソグラフィ法という精密で、かつ簡便な手法で圧電素子を高密度に作り付けることができるばかりでなく、圧電素子の厚みを薄くできて高速駆動が可能になるという利点がある。

#### 【0007】

##### 【発明が解決しようとする課題】

このように圧電素子を高密度に配列した場合、流路形成基板の厚さを比較的薄くして圧力発生室を区画する隔壁の剛性を確保する必要がある。しかしながら、流路形成基板としては、例えば、直径が6～12インチ程度の大きさのシリコンウェハを用いて形成するため、シリコンウェハの厚さを薄くすると割れ等が発生しやすく取り扱いが困難であるという問題がある。

#### 【0008】

また、流路形成基板（シリコンウェハ）の一面向に犠牲ウェハを接合し、流路形成基板の剛性を確保した状態で、圧電素子等を形成する方法も提案されているが、流路形成基板を良好に位置決めできないという問題や、製造過程で犠牲ウェハを接合した流路形成基板の外周部分に割れが発生するという問題がある。

#### 【0009】

また、このような問題は、インクを吐出するインクジェット式記録ヘッドだけ

でなく、勿論、インク以外の液体を吐出する他の液体噴射ヘッドの製造方法においても、同様に存在する。

#### 【0010】

本発明は、このような事情に鑑み、流路形成基板の取り扱いが容易となり圧力発生室を良好に形成できると共に、製造効率を向上することのできる液体噴射ヘッドの製造方法を提供することを課題とする。

#### 【0011】

##### 【課題を解決するための手段】

上記課題を解決する本発明の第1の態様は、シリコン単結晶基板からなりノズル開口に連通する圧力発生室が画成される流路形成基板と、該流路形成基板上に振動板を介して設けられた下電極、圧電体層及び上電極からなる圧電素子とを具備する液体噴射ヘッドの製造方法において、前記流路形成基板上に前記振動板及び前記圧電素子を形成する工程と、前記流路形成基板上に前記圧電素子を封止する圧電素子保持部を有する封止基板を加熱接着する工程と、前記流路形成基板を所定の厚さに加工する工程と、前記流路形成基板と前記封止基板との接着温度よりも低い温度で前記流路形成基板の表面に絶縁膜を成膜すると共に当該絶縁膜を所定形状にパターニングする工程と、パターニングされた絶縁膜をマスクとして前記流路形成基板をエッチングして前記圧力発生室を形成する工程とを有することを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法にある。

#### 【0012】

かかる第1の態様では、絶縁膜を形成する際に、流路形成基板と封止基板との接着不良等が発生することがないため、封止基板を接着した後に流路形成基板を薄くする加工を行っても、圧力発生室を良好に形成することができる。

#### 【0013】

本発明の第2の態様は、第1の態様において、前記流路形成基板と前記封止基板とを接着する接着剤が、エポキシ系接着剤であることを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法にある。

#### 【0014】

かかる第2の態様では、流路形成基板と封止基板とを比較的容易に接着するこ

とができると共に、圧電素子保持部を確実に封止することができる。

#### 【0015】

本発明の第3の態様は、第1又は2の態様において、前記振動板の少なくとも最下層が熱酸化膜によって形成され、前記圧力発生室の一方が当該熱酸化膜によって構成されていることを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法にある。

#### 【0016】

かかる第3の態様では、流路形成基板を熱酸化することにより、振動板を容易に形成することができる。

#### 【0017】

本発明の第4の態様は、第1～3の何れかの態様において、前記絶縁膜を形成する工程では、E C Rスパッタ法又はイオンアシスト蒸着法を用いることを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法にある。

#### 【0018】

かかる第4の態様では、流路形成基板と封止基板との接着温度よりも低い温度で、絶縁膜を良好に形成することができる。

#### 【0019】

本発明の第5の態様は、第1～4の何れかの態様において、前記圧力発生室を形成する工程では、前記絶縁膜が形成されている領域の前記流路形成基板の一部が除去されて当該絶縁膜が前記圧力発生室に対向する領域に張り出した張り出し部が形成され、前記圧力発生室を形成する工程後にこの張り出し部を除去する工程をさらに有することを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法にある。

#### 【0020】

かかる第5の態様では、圧力発生室が所望の形状となり、被噴射液（液体）の流れがよりスムーズになる。また、張り出し部が割れて被噴射液内に混入されることなく、ノズル詰まり等の発生を防止することができる。

#### 【0021】

本発明の第6の態様は、第1～5の何れかの態様において、前記絶縁膜として、塗化シリコン、酸化タンタル、アルミナ、ジルコニア又はチタニアの何れかの材料を用いることを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法にある。

**【0022】**

かかる第6の態様では、所望の材料を選択することにより、絶縁膜を比較的低温で良好に形成することができる。

**【0023】**

本発明の第7の態様は、第6の態様において、テトラフルオロメタン (CF<sub>4</sub>) 又はトリフルオロメタン (CHF<sub>3</sub>) を主成分とするエッティングガスを用いたドライエッティングによって前記絶縁膜を除去することを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法にある。

**【0024】**

かかる第7の態様では、絶縁膜を除去する際、他の部材のエッティング量を極めて小さく抑えることができ、実質的に絶縁膜のみを良好に除去することができる。特に、張り出し部を除去する際に有効である。

**【0025】****【発明の実施の形態】**

以下に本発明の一実施形態について詳細に説明する。

**【0026】**

図1は、本発明の一実施形態に係るインクジェット式記録ヘッドの概略を示す分解斜視図であり、図2は、図1の平面図及び断面図である。

**【0027】**

図示するように、流路形成基板10は、本実施形態では面方位(110)のシリコン単結晶基板からなり、その一方面には予め熱酸化により形成した二酸化シリコンからなる、厚さ1～2μmの弾性膜50が形成されている。

**【0028】**

この流路形成基板10には、シリコン単結晶基板をその一方側から異方性エッティングすることにより、複数の隔壁11によって区画された圧力発生室12が幅方向に並設されている。また、その長手方向外側には、後述する封止基板30のリザーバ部32と連通される連通部13が形成されている。また、この連通部13は、各圧力発生室12の長手方向一端部でそれぞれインク供給路14を介して連通されている。

### 【0029】

ここで、異方性エッティングは、シリコン単結晶基板のエッティングレートの違いを利用して行われる。例えば、本実施形態では、シリコン単結晶基板をKOH等のアルカリ溶液に浸漬すると、徐々に侵食されて(110)面に垂直な第1の(111)面と、この第1の(111)面と約70度の角度をなし且つ上記(110)面と約35度の角度をなす第2の(111)面とが出現し、(110)面のエッティングレートと比較して(111)面のエッティングレートが約1/180であるという性質を利用して行われる。かかる異方性エッティングにより、二つの第1の(111)面と斜めの二つの第2の(111)面とで形成される平行四辺形状の深さ加工を基本として精密加工を行うことができ、圧力発生室12を高密度に配列することができる。

### 【0030】

本実施形態では、各圧力発生室12の長辺を第1の(111)面で、短辺を第2の(111)面で形成している。この圧力発生室12は、流路形成基板10をほぼ貫通して弾性膜50に達するまでエッティングすることにより形成されている。ここで、弾性膜50は、シリコン単結晶基板をエッティングするアルカリ溶液に侵される量がきわめて小さい。また各圧力発生室12の一端に連通する各インク供給路14は、圧力発生室12より浅く形成されており、圧力発生室12に流入するインクの流路抵抗を一定に保持している。すなわち、インク供給路14は、シリコン単結晶基板を厚さ方向に途中までエッティング(ハーフエッティング)することにより形成されている。なお、ハーフエッティングは、エッティング時間の調整により行われる。

### 【0031】

このような圧力発生室12等が形成される流路形成基板10の厚さは、圧力発生室12を配設する密度に合わせて最適な厚さを選択することが好ましい。例えば、1インチ当たり180個(180 d p i)程度に圧力発生室12を配置する場合には、流路形成基板10の厚さは、180~280 $\mu$ m程度、より望ましくは、220 $\mu$ m程度とするのが好適である。また、例えば、360 d p i程度と比較的高密度に圧力発生室12を配置する場合には、流路形成基板10の厚さは

、 $100\mu\text{m}$ 以下とするのが好ましい。これは、隣接する圧力発生室12間の隔壁11の剛性を保つつつ、配列密度を高くできるからである。本実施形態では、圧力発生室12の配列密度を360 dpi程度としているため、流路形成基板10の厚さを約 $70\mu\text{m}$ としている。

#### 【0032】

また、流路形成基板10の開口面側には、詳しくは後述するが、圧力発生室12を形成する際のマスクとなる絶縁膜55が設けられ、この絶縁膜55を介して各圧力発生室12のインク供給路14とは反対側で連通するノズル開口21が穿設されたノズルプレート20が接着剤や熱溶着フィルム等を介して固着されている。

#### 【0033】

一方、流路形成基板10の開口面とは反対側の弹性膜50の上には、厚さが例えば、約 $0.2\mu\text{m}$ の下電極膜60と、厚さが例えば、約 $1\mu\text{m}$ の圧電体層70と、厚さが例えば、約 $0.1\mu\text{m}$ の上電極膜80とが、後述するプロセスで積層形成されて、圧電素子300を構成している。ここで、圧電素子300は、下電極膜60、圧電体層70、及び上電極膜80を含む部分をいう。一般的には、圧電素子300の何れか一方の電極を共通電極とし、他方の電極及び圧電体層70を各圧力発生室12毎にパターニングして構成する。そして、ここではパターニングされた何れか一方の電極及び圧電体層70から構成され、両電極への電圧の印加により圧電歪みが生じる部分を圧電体能動部という。本実施形態では、下電極膜60は圧電素子300の共通電極とし、上電極膜80を圧電素子300の個別電極としているが、駆動回路や配線の都合でこれを逆にしても支障はない。何れの場合においても、各圧力発生室毎に圧電体能動部が形成されていることになる。また、ここでは、圧電素子300と当該圧電素子300の駆動により変位が生じる振動板とを合わせて圧電アクチュエータと称する。

#### 【0034】

また、このような各圧電素子300の上電極膜80には、例えば、金(Au)等からなるリード電極90がそれぞれ接続されている。このリード電極90は、各圧電素子300の長手方向端部近傍から引き出され、流路形成基板10の端部

近傍までそれぞれ延設され、図示しないが、例えば、ワイヤボンディング等により、圧電素子を駆動するための駆動 I C 等と接続される。

### 【0035】

流路形成基板 10 の圧電素子 300 側には、圧電素子 300 の運動を阻害しない程度の空間を確保した状態でその空間を密封可能な圧電素子保持部 31 を有する封止基板 30 が接合され、圧電素子 300 はこの圧電素子保持部 31 内に密封されている。

### 【0036】

また、封止基板 30 には、各圧力発生室 12 の共通のインク室となるリザーバ 100 の少なくとも一部を構成するリザーバ部 32 が設けられ、このリザーバ部 32 は、上述のように流路形成基板 10 の連通部 13 と連通されて各圧力発生室 12 の共通のインク室となるリザーバ 100 を構成している。

### 【0037】

さらに、封止基板 30 上には、封止膜 41 及び固定板 42 とからなるコンプライアンス基板 40 が接合されている。封止膜 41 は、剛性が低く可撓性を有する材料（例えば、厚さが  $6 \mu\text{m}$  のポリフェニレンサルファイド（P P S）フィルム）からなる。また、固定板 42 は、金属等の硬質の材料（例えば、厚さが  $30 \mu\text{m}$  のステンレス鋼（S U S）等）で形成される。この固定板 42 のリザーバ 100 に対向する領域には、厚さ方向に完全に除去された開口部 43 が形成され、リザーバ 100 の一方面は可撓性を有する封止膜 41 のみで封止されている。

### 【0038】

なお、このようなインクジェット式記録ヘッドは、図示しない外部インク供給手段からインクを取り込み、リザーバ 100 からノズル開口 21 に至るまで内部をインクで満たした後、図示しない駆動回路からの記録信号に従い、外部配線を介して圧力発生室 12 に対応するそれぞれの下電極膜 60 と上電極膜 80 との間に電圧を印加し、弾性膜 50 、下電極膜 60 及び圧電体層 70 をたわみ変形させることにより、各圧力発生室 12 内の圧力が高まりノズル開口 21 からインク滴が吐出する。

### 【0039】

以下、このような本実施形態に係るインクジェット式記録ヘッドの製造方法について説明する。なお、図3～図6は、圧力発生室の長手方向の断面図である。

#### 【0040】

まず、図3（a）に示すように、流路形成基板10の表面を約1100℃の拡散炉で熱酸化して弹性膜50となる二酸化シリコン膜51を形成する。

#### 【0041】

次に、図3（b）に示すように、流路形成基板10の一方面の二酸化シリコン膜51（弹性膜50）上に、スパッタリングにより下電極膜60を形成する。この下電極膜60の材料としては、白金（Pt）、イリジウム（Ir）等が好適である。これは、スパッタリング法やゾルーゲル法で成膜する後述の圧電体層70は、成膜後に大気雰囲気下又は酸素雰囲気下で600～1000℃程度の温度で焼成して結晶化させる必要があるからである。すなわち、下電極膜60の材料は、このような高温、酸素雰囲気下で導電性を保持できなければならず、殊に、圧電体層70としてチタン酸ジルコン酸鉛（PZT）を用いた場合には、酸化鉛の拡散による導電性の変化が少ないことが望ましく、これらの理由から白金又はイリジウム等が好適である。

#### 【0042】

次に、図3（c）に示すように、圧電体層70を成膜する。この圧電体層70は、結晶が配向していることが好ましい。例えば、本実施形態では、金属有機物を触媒に溶解・分散したいわゆるゾルを塗布乾燥してゲル化し、さらに高温で焼成することで金属酸化物からなる圧電体層70を得る、いわゆるゾルーゲル法を用いて形成することにより、結晶が配向している圧電体層70とした。圧電体層70の材料としては、チタン酸ジルコン酸鉛系の材料がインクジェット式記録ヘッドに使用する場合には好適である。なお、この圧電体層70の成膜方法は、特に限定されず、例えば、スパッタリング法で形成してもよい。

#### 【0043】

さらに、ゾルーゲル法又はスパッタリング法等によりチタン酸ジルコン酸鉛の前駆体膜を形成後、アルカリ水溶液中での高圧処理法にて低温で結晶成長させる方法を用いてもよい。

#### 【0044】

何れにしても、このように成膜された圧電体層70は、バルクの圧電体とは異なり結晶が優先配向しており、且つ本実施形態では、圧電体層70は、結晶が柱状に形成されている。なお、優先配向とは、結晶の配向方向が無秩序ではなく、特定の結晶面がほぼ一定の方向に向いている状態をいう。また、結晶が柱状の薄膜とは、略円柱体の結晶が中心軸を厚さ方向に略一致させた状態で面方向に亘って集合して薄膜を形成している状態をいう。勿論、優先配向した粒状の結晶で形成された薄膜であってもよい。なお、このように薄膜工程で製造された圧電体層の厚さは、一般的に0.2～5μmである。

#### 【0045】

次に、図3（d）に示すように、上電極膜80を成膜する。上電極膜80は、導電性の高い材料であればよく、アルミニウム、金、ニッケル、白金、イリジウム等の多くの金属や、導電性酸化物等を使用できる。本実施形態では、白金をスパッタリングにより成膜している。

#### 【0046】

次に、図4（a）に示すように、圧電体層70及び上電極膜80のみをエッチングして圧電素子300のパターニングを行う。

#### 【0047】

次いで、図4（b）に示すように、リード電極90を流路形成基板10の全面に亘って形成すると共に圧電素子300毎にパターニングする。

#### 【0048】

次に、図4（c）に示すように、流路形成基板10の圧電素子300側に圧電素子300を封止する圧電素子保持部31を有する封止基板30を加熱接着する。この流路形成基板10と封止基板30とを接着する接着剤は、特に限定されないが、本実施形態では、エポキシ系の接着剤を用いており、140℃程度まで加熱することにより硬化させている。

#### 【0049】

なお、この封止基板30は、例えば、400μm程度の厚さを有するため、封止基板30を接合することによって流路形成基板10の剛性は著しく向上するこ

とになる。

#### 【0050】

次いで、図4（d）に示すように、流路形成基板10を所定の厚さに加工する。例えば、本実施形態では、二酸化シリコン膜51及び流路形成基板10の表面を研磨することにより、 $220\mu\text{m}$ 程度の厚さの流路形成基板10を $70\mu\text{m}$ 程度の厚さまで薄くした。なお、流路形成基板10を所定の厚さとする方法は、これに限定されず、例えば、流路形成基板10の表面を研削、あるいはエッチングするようにしてもよい。

#### 【0051】

次に、図5（a）に示すように、流路形成基板10の表面に、流路形成基板10と封止基板30との接着温度、本実施形態では、 $140^\circ\text{C}$ よりも低い温度で絶縁膜55を形成する。この絶縁膜55の材料は、特に限定されないが、例えば、塗化シリコン、酸化タンタル、アルミナ、ジルコニア又はチタニア等を用いることが好ましく、本実施形態では、塗化シリコンを用いている。また、この絶縁膜55の形成方法としては、所定の温度以下で絶縁膜55を形成できる方法であればよく、例えば、イオンアシスト蒸着法あるいはE C R（電子サイクロトロン共鳴）スパッタ法等が挙げられる。なお、本実施形態では、イオンアシスト蒸着法を用いている。

#### 【0052】

このように、流路形成基板10と封止基板30との接着温度よりも低い温度で絶縁膜55を形成すれば、絶縁膜55を形成する際の熱によって、流路形成基板10と封止基板30との接着不良の発生や圧電素子300の破壊等を防止することができる。

#### 【0053】

次いで、図5（b）に示すように、絶縁膜55をエッチングすることにより所定形状にパターニングする。すなわち、絶縁膜55の圧力発生室12等を形成する領域をエッチングにより除去して開口部55aを形成する。この絶縁膜55のエッチング方法としては、特に限定されないが、例えば、本実施形態では、絶縁膜55として塗化シリコンを用いているため、テトラフルオロメタン（CF<sub>4</sub>）

を主成分とするエッティングガスを用いたドライエッティングを選択している。

#### 【0054】

そして、図5(c)に示すように、この絶縁膜55をマスクとし、開口部55aを介して流路形成基板10を水酸化カリウム(KOH)水溶液で異方性エッティングすることにより、圧力発生室12、連通部13及びインク供給路14を形成する。なお、図示しないが、流路形成基板10を異方性エッティングする際には、封止基板30上に保護膜を設けておくことが好ましい。

#### 【0055】

以上説明したように、本実施形態では、流路形成基板10に封止基板30を接合後に、流路形成基板10を所定の厚さに加工するようにしたので、流路形成基板10の取り扱いが容易となる。また、流路形成基板10を所定の厚さとした後に、圧力発生室12等を形成するためのマスクとなる絶縁膜55を、流路形成基板10と封止基板30との接着温度よりも低い温度で形成するようにしたので、絶縁膜55を形成する際の熱による圧電素子の破壊や、流路形成基板10と封止基板30との接着剤が劣化して圧電素子保持部31の封止性が低下するのを防止することができる。そして、この絶縁膜55をマスクとして圧力発生室12を高精度に形成することができる。

#### 【0056】

また、異方性エッティングにより圧力発生室12を形成した際に、絶縁膜55に対向する領域の流路形成基板10の一部がサイドエッティングされ、絶縁膜55が圧力発生室12に対向する領域に張り出した張り出し部55bが形成される。この張り出し部55bは、除去しなくてもよいが、本実施形態では、この張り出し部55bを除去するようにした(図5(d))。張り出し部55bの除去方法は、特に限定されず、エッティング等により除去すればよいが、絶縁膜55として上記の材料を用いた場合には、テトラフルオロメタン(CF<sub>4</sub>)又はトリフルオロメタン(CHF<sub>3</sub>)を主成分とするエッティングガスを用いてドライエッティングによって除去することが好ましい。

#### 【0057】

これにより、張り出し部55bを除去する際に、圧力発生室12の底面を構成

する弾性膜50が同時に除去されるのを防止することができる。また、仮に弾性膜50が同時にエッティングされたとしても、その量は極めて少なく抑えられる。なお、本実施形態のように、圧力発生室12の一方を構成する弾性膜50が二酸化シリコンからなる場合に効果的であり、さらに、絶縁膜55として塗化シリコン又は酸化タンタルを用いた場合には、特に効果的である。

#### 【0058】

なお、その後は、図6(a)に示すように、連通部13に対向する領域の弾性膜50及び下電極膜60を、例えば、レーザ加工等により除去して連通部13とリザーバ部32とを連通させてリザーバ100とする。

#### 【0059】

また、その後、図6(b)に示すように、圧力発生室12の内面に、耐インク性の材料からなる耐インク性保護膜110を設けるようにしてもよい。このように耐インク性保護膜110を設ける場合には、上述したように、張り出し部55bをドライエッティングにより除去しておくことが好ましい。これにより、耐インク性保護膜110の形成が容易となる。

#### 【0060】

なお、圧力発生室12を形成した後は、封止基板30上にコンプライアンス基板40を接着剤等によって接合し、さらに、流路形成基板10の封止基板30とは反対側の面にノズル開口21が穿設されたノズルプレート20を接合することにより、本実施形態のインクジェット式記録ヘッドが形成される。

#### 【0061】

また、実際には、上述した一連の膜形成及び異方性エッティングによって一枚のウェハ上に多数のチップを同時に形成し、プロセス終了後、図1に示すような一つのチップサイズの流路形成基板10毎に分割する。

#### 【0062】

以上、本発明の液体噴射ヘッドの製造方法について説明したが、勿論、本発明は上述の実施形態に限定されるものではないことは言うまでもない。

#### 【0063】

例えば、上述の実施形態では、液体噴射ヘッドとして、印刷媒体に所定の画像

や文字を印刷するインクジェット式記録ヘッドを一例として説明したが、勿論、本発明は、これに限定されるものではなく、例えば、液晶ディスプレー等のカラーフィルタの製造に用いられる色材噴射ヘッド、有機ELディスプレー、FED（面発光ディスプレー）等の電極形成に用いられる電極材噴射ヘッド、バイオチップ製造に用いられる生体有機噴射ヘッド等、他の液体噴射ヘッドにも適用することができる。

#### 【0064】

##### 【発明の効果】

以上説明したように本発明の製造方法では、流路形成基板に封止基板を接着し、封止基板を接着した流路形成基板を所定の厚さとし、その後、流路形成基板と封止基板との接着温度よりも低い温度で絶縁膜を形成すると共に、この絶縁膜をマスクとして圧力発生室を形成するようにした。これにより、流路形成基板の取り扱いが容易になると共に、流路形成基板と封止基板との接着不良等を発生させることなく絶縁膜を形成でき、且つこの絶縁膜を介して圧力発生室を高精度に形成することができるという効果を奏する。

##### 【図面の簡単な説明】

###### 【図1】

本発明の一実施形態に係るインクジェット式記録ヘッドの概略を示す斜視図である。

###### 【図2】

本発明の一実施形態に係るインクジェット式記録ヘッドの要部を示す平面図及び断面図である。

###### 【図3】

本発明の一実施形態に係るインクジェット式記録ヘッドの製造工程を示す断面図である。

###### 【図4】

本発明の一実施形態に係るインクジェット式記録ヘッドの製造工程を示す断面図である。

###### 【図5】

本発明の一実施形態に係るインクジェット式記録ヘッドの製造工程を示す断面図である。

【図6】

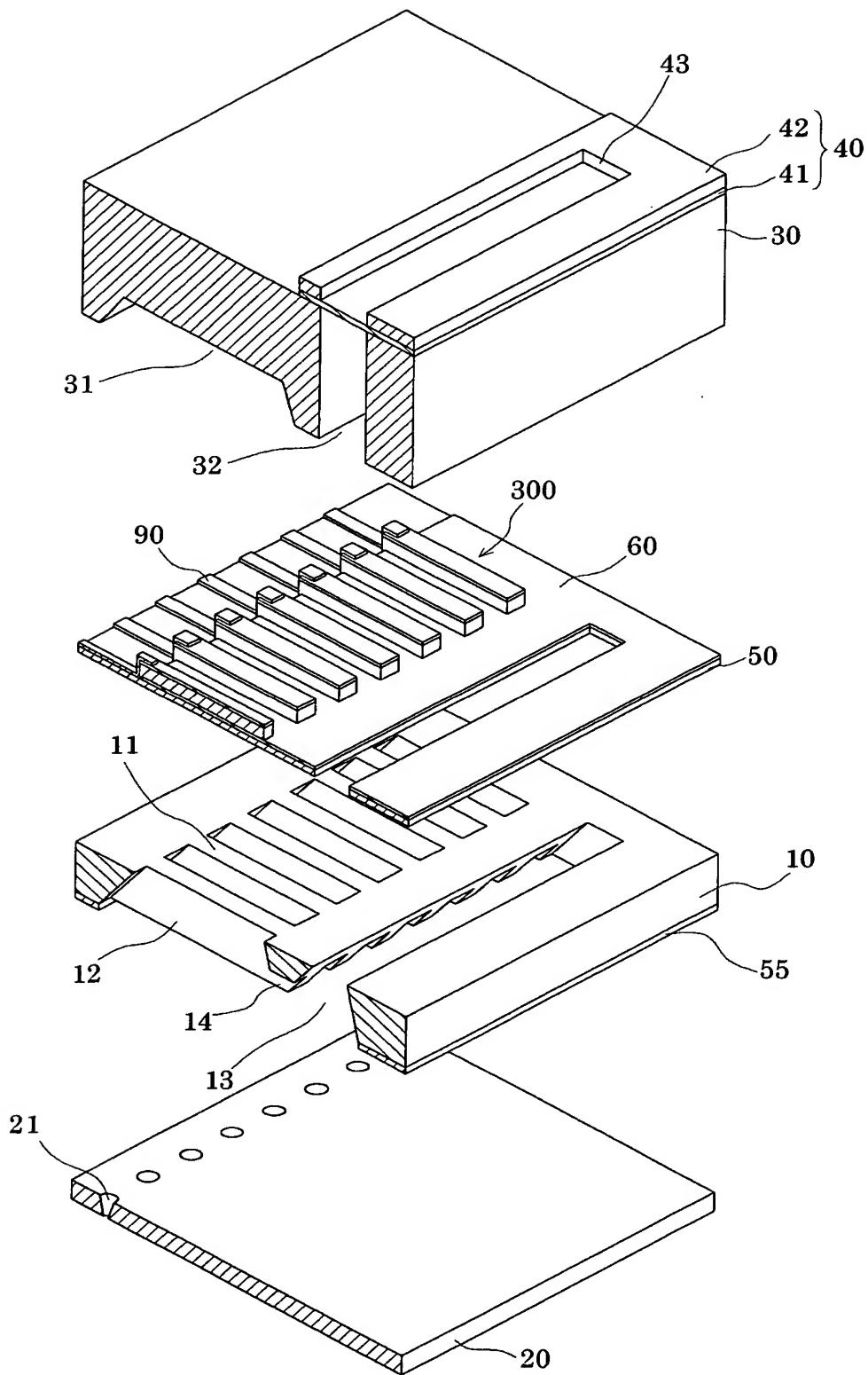
本発明の一実施形態に係るインクジェット式記録ヘッドの製造工程を示す断面図である。

【符号の説明】

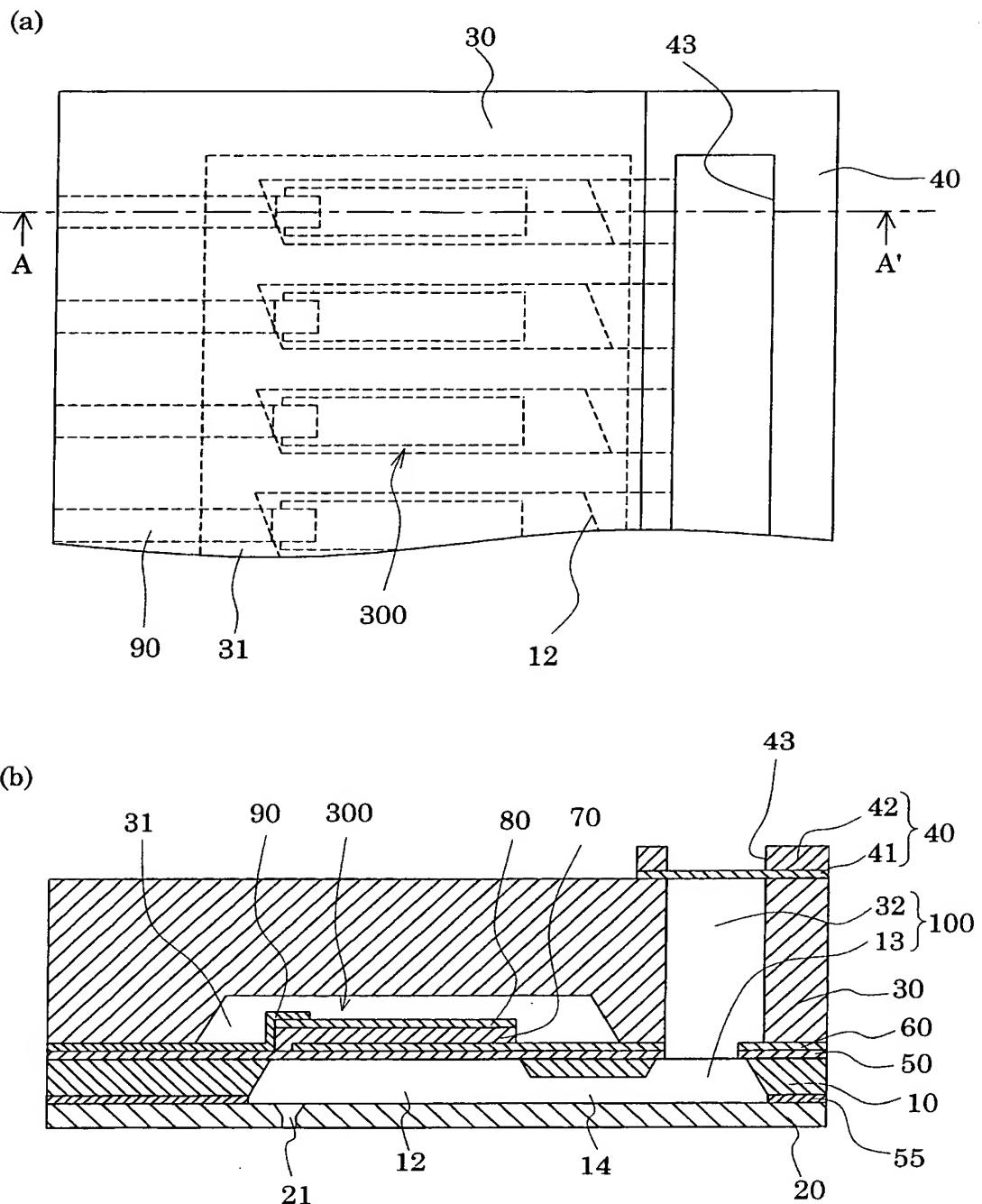
- 10 流路形成基板
- 11 隔壁
- 12 圧力発生室
- 13 連通部
- 14 インク供給路
- 20 ノズルプレート
- 21 ノズル開口
- 30 封止基板
- 50 弹性膜
- 55 絶縁膜
- 60 下電極膜
- 70 圧電体層
- 80 上電極膜
- 110 耐インク性保護膜
- 300 圧電素子

【書類名】 図面

【図1】

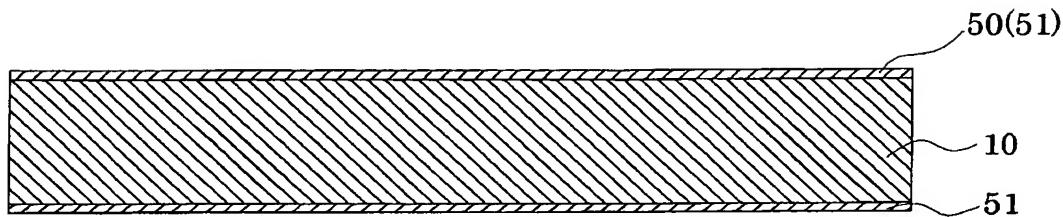


【図 2】

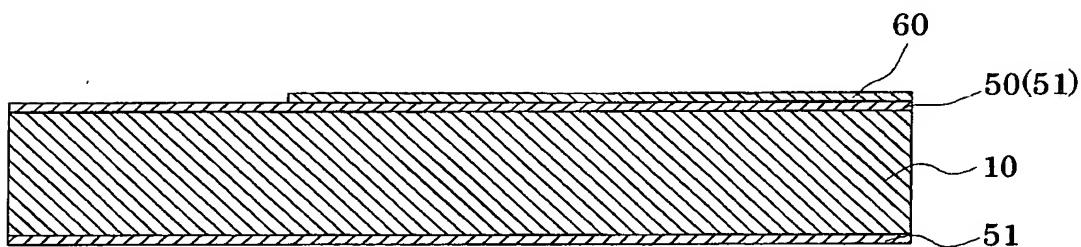


【図3】

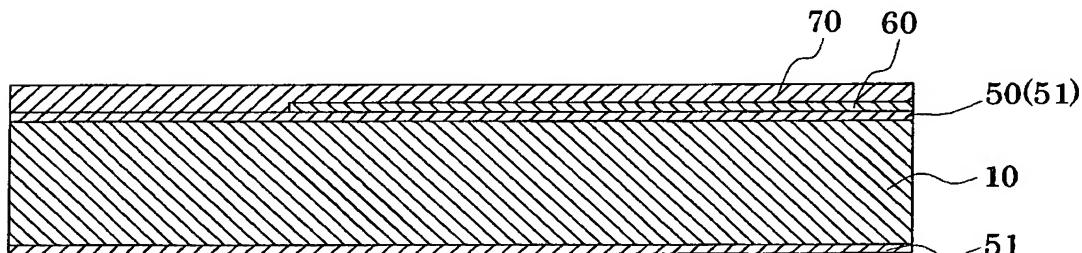
(a)



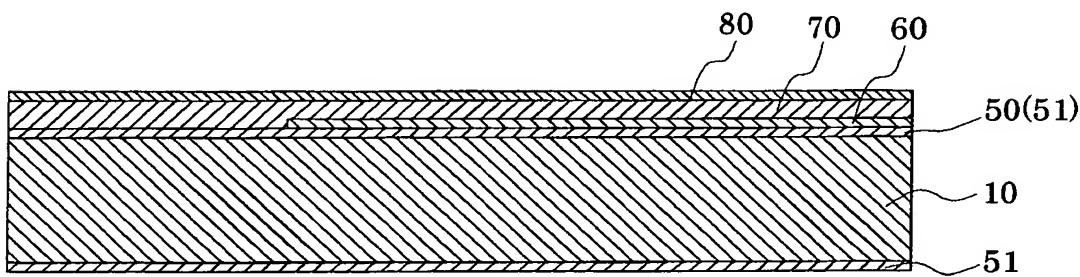
(b)



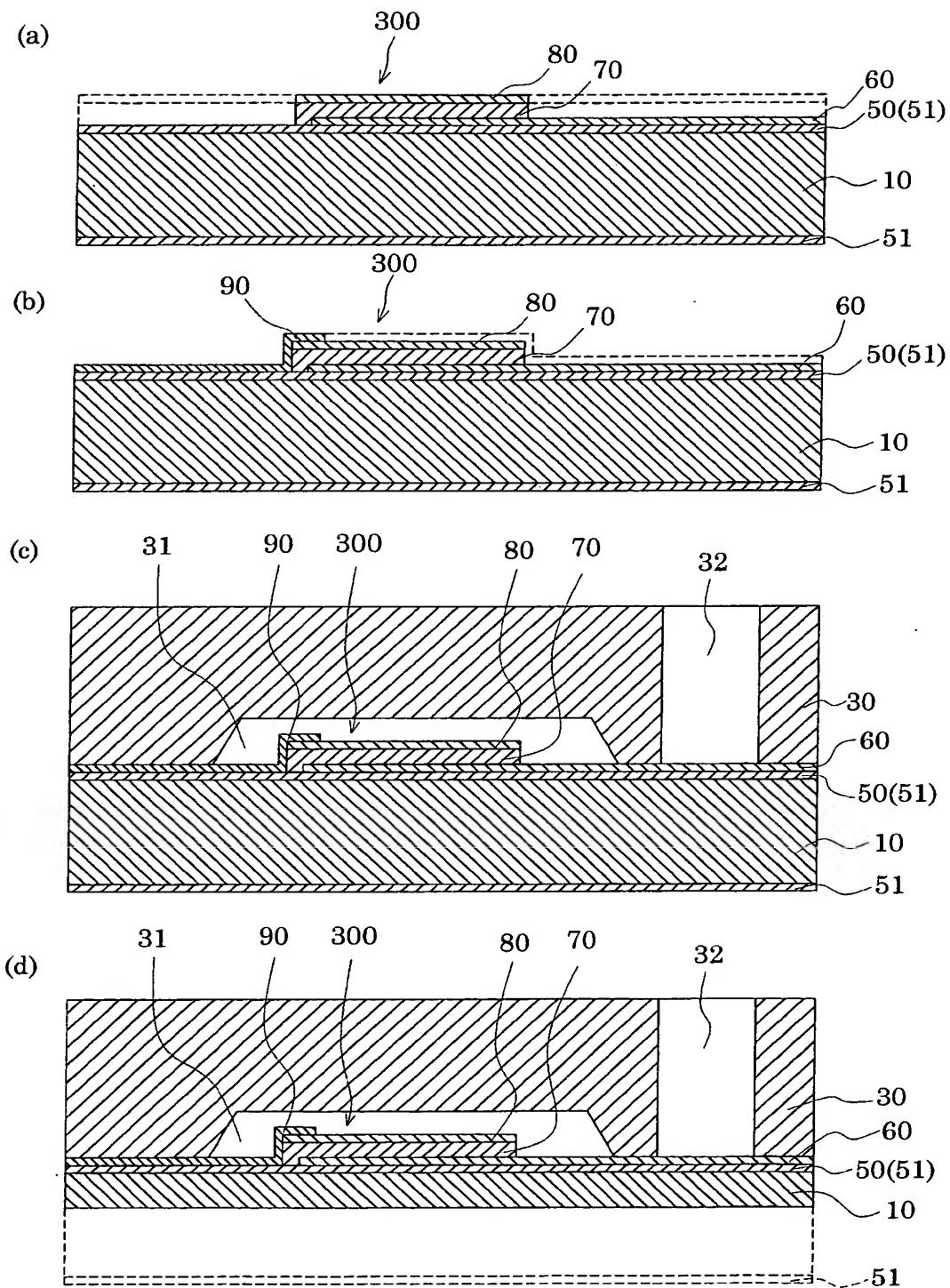
(c)



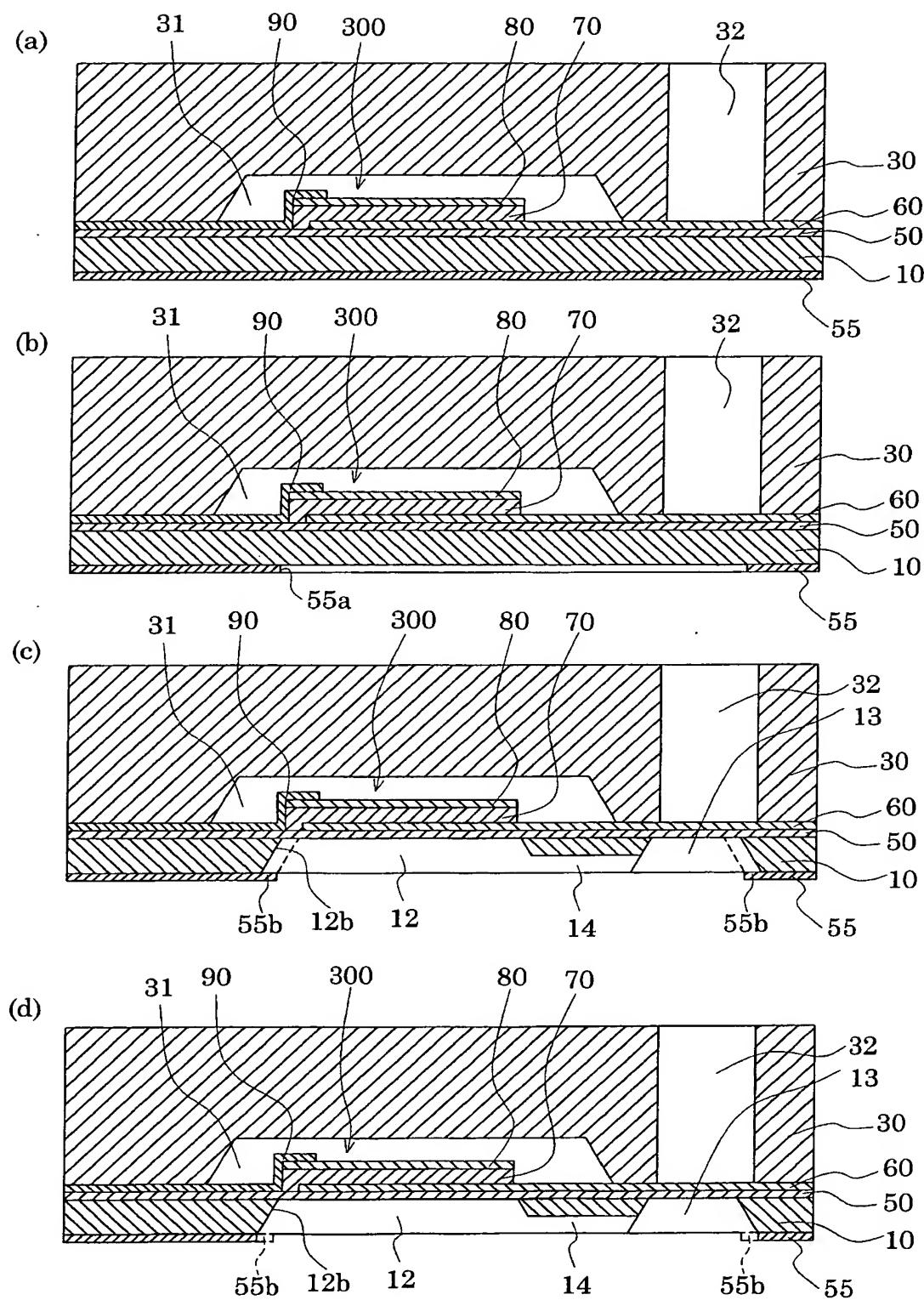
(d)



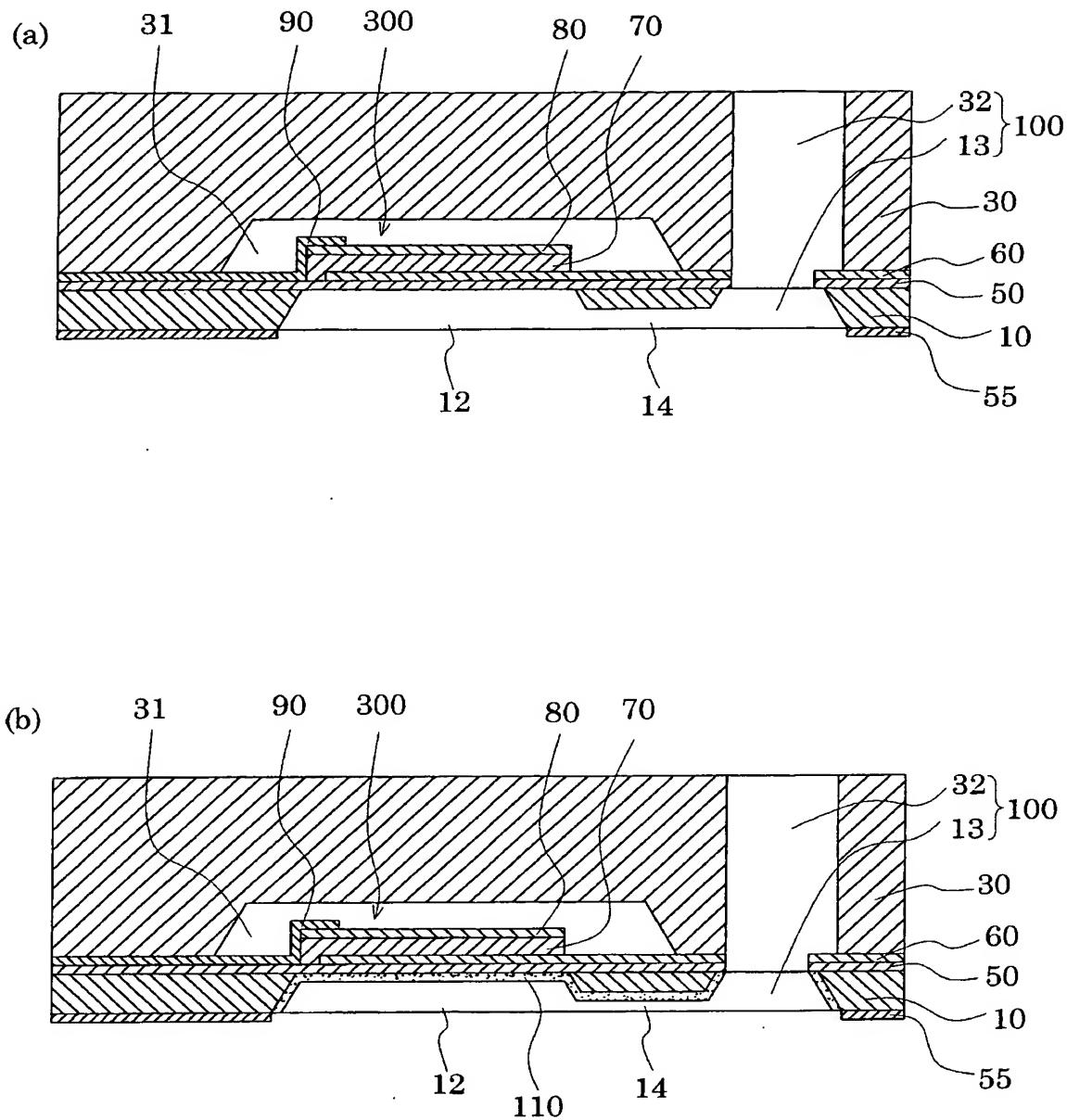
【図 4】



【図5】



【図6】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 流路形成基板の取り扱いが容易となり圧力発生室を良好に形成できると共に、製造効率を向上することのできる液体噴射ヘッドの製造方法を提供する。

【解決手段】 流路形成基板上に振動板及び圧電素子を形成する工程と、流路形成基板上に圧電素子を封止する圧電素子保持部を有する封止基板を加熱接着する工程と、流路形成基板を所定の厚さに加工する工程と、流路形成基板と封止基板との接着温度よりも低い温度で流路形成基板の表面に絶縁膜を成膜すると共に絶縁膜を所定形状にパターニングする工程と、パターニングされた絶縁膜をマスクとして流路形成基板をエッチングして圧力発生室を形成する工程とを有することにより、流路形成基板の取り扱いが容易となり且つ圧力発生室を高精度に形成できる。

【選択図】 なし

**認定・付加情報**

特許出願の番号 特願2002-197337  
受付番号 50200989528  
書類名 特許願  
担当官 第二担当上席 0091  
作成日 平成14年 7月 8日

**<認定情報・付加情報>**

【提出日】 平成14年 7月 5日

次頁無

出証特2003-3069709

特願 2002-197337

出願人履歴情報

識別番号 [000002369]

1. 変更年月日 1990年 8月20日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都新宿区西新宿2丁目4番1号

氏 名 セイコーエプソン株式会社